

OK 68.82

OK 68.82 heeft een austenitisch-ferritische structuur en biedt goed weerstand aan spanningscorrosie. Is weinig gevoelig aan opmenging. De elektrode wordt vooral toegepast voor het lassen van staalsoorten met een hoog koolstofgehalte, zoals gereedschapstaal, stempelstaal en verenstaal. Voorverwarmen van het werkstuk wordt als regel aanbevolen. Warmoxydatiebestendig tot 1150 °C

Specificaties	
Classificaties	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E312-17) Werkstoffnummer : 1.4337
Goedkeuringen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	DC+, AC
Ferrietgehalte	FN 30 - 50
Legering Type	Stainless duplex
Coating Type	Acid Rutile

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
AWS			
Zoals gelast	500 MPa	750 MPa	25 %

Kerfslageeigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
AWS		
Zoals gelast	20 °C	40 J

Typische lasmetaalanalyse (%)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.6	1.1	9.9	29.1	0.2	0.10	40

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	54 %	33 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	52 %	45 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-120 A	26 V	52 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-170 A	30 V	55 %	60 sec	2.0 kg/h